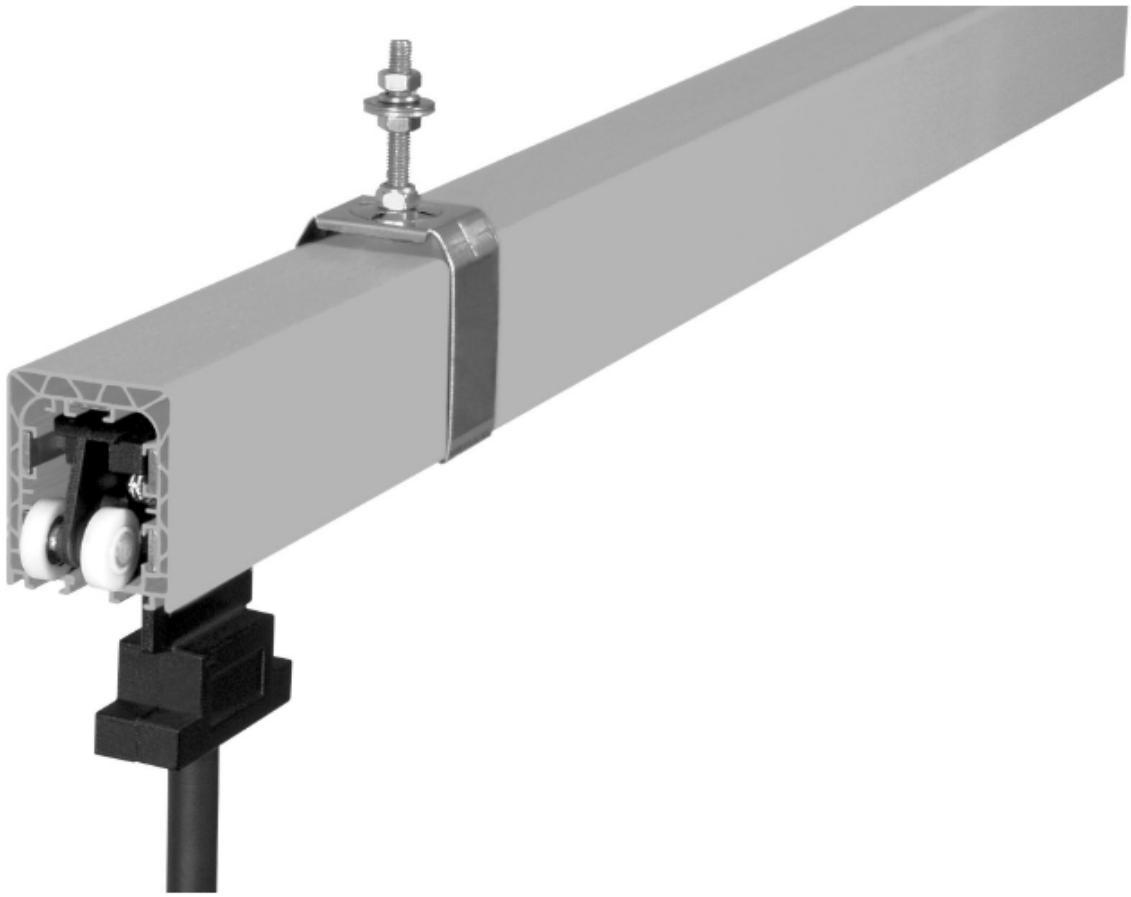


安装指导--
用 KBH 滑线系统辅助工具生产小段滑线系统

VAHLE

内容目录

安全指示

警告标识

人员资质

滑线系统小段的生产

在滑线 50-200A 末端的调节

在两小段 40-200A 之间的调节

安装辅助工具包括：

--辅助工具，用于外壳末端

--钻孔机夹具，用于铜母线 40-200A

由客户提供：

--8 毫米直径螺旋钻

--4.5 毫米直径螺旋钻

--锯子，锯齿完好

--锯子，2.5 毫米厚，锯齿完好（也许 2 或 3 把锯片用螺丝拧紧在一起）

安全指示

警告和标识

以下命名和标志为该手册的重要指示：

在安装过程中，遵守国家的相关规则。

有损坏的风险！

这是可能导致对滑线或其他组件损坏的情形的警告。

这些情形可能导致人员的危险，一起对设备的损坏。（如对滑线的损坏）

手指符号指示了有其他信息提示的段落。

仔细阅读手册的所有安全指导并在工作中遵守它们。

人员资质

只有符合以下条件的人员才可执行安装。包括：

--熟悉产品的维护保养。

--读并理解安装手册或得到指导和培训。

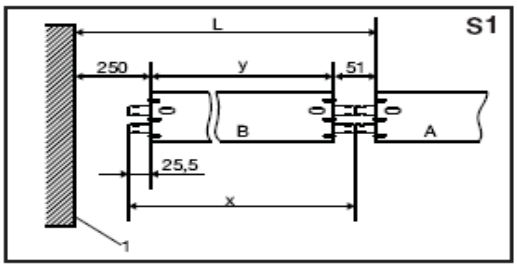
--应知道危险防范的规则。

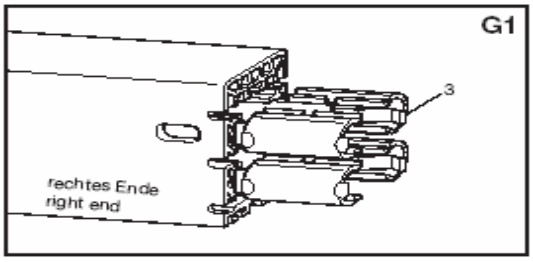
--有过危险急救的训练。

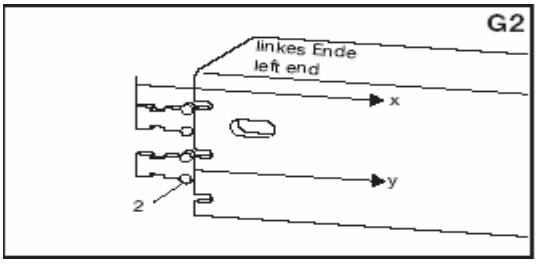
滑线系统小段的准备

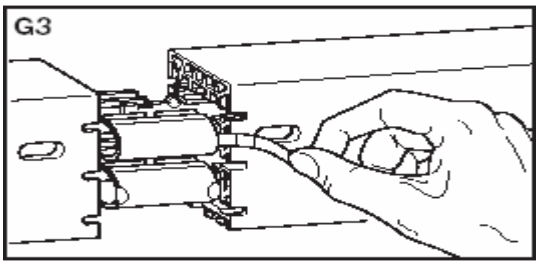
有三种可能来准备 short length. 铜线末端的准备：

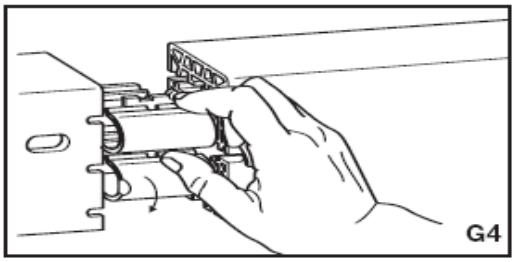
- 调节滑线末端 40-100A
- 调节已被安装的两部分，如弧线段，道岔部分等 40-200A 之间

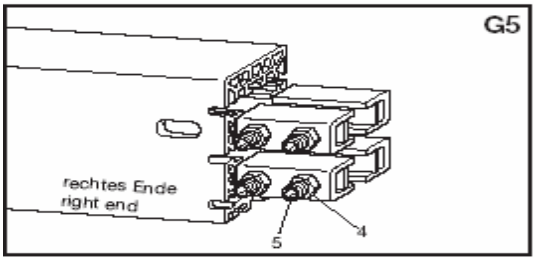












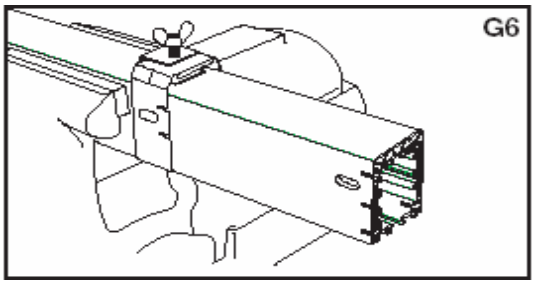
滑线系统末端的准备 40-100A

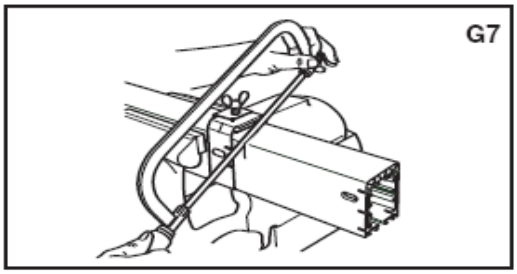
- 确定 A 部件至凸边或墙（1）的尺寸 L。至少从尺寸 L 里减少 250 毫米。算出的结果是滑线外壳的长度 Y (S1)

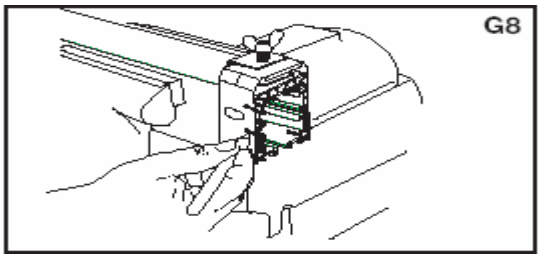
尺寸 250 毫米是端帽至墙（140 毫米），接头口子（51 毫米）和端帽的安装长度（95 毫米）总的安全距离。尺寸 X=Y+51mm 。

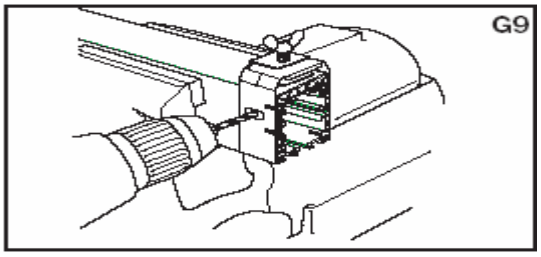
基本上，右段需被切除。右段预先装上了有弹簧的接头，在铜面上没有焊接铜压接脚。G2 所示是左段。记号（黄/绿 或者灰色）在滑线部的后面。

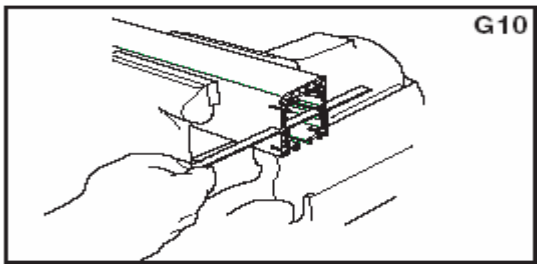
- 在外壳上标记需要被切除的长度 Y (S1/G2)。
- 拆除右段接头，然后往内装入安全夹（3）（G1）。
- 从弹簧接头移除所有的安全夹(G3)。
- 下移弹簧接头，使它们松开(G4)。
- 对于螺钉型接头的滑线系统，松开相对应的螺帽，从有螺纹的接脚拧下螺丝（5）。接头就可以从铜线上移除了（G5）。
- 在外壳左段移除铜滑线。
- 安装工具推向外壳。工具的开槽面向要切割掉的后端(G6)。
- 工具的前缘刀口与尺寸 Y 对准齐平。用翼螺栓固定工具(G6)。
- 在前缘处用锯子切除外壳。因此请用锯齿畅快的锯子(G7)。
- 在外壳末端用毡尖笔标记开槽。

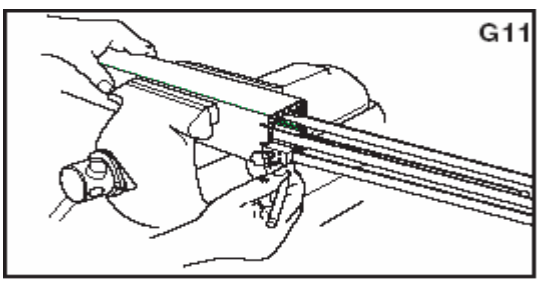










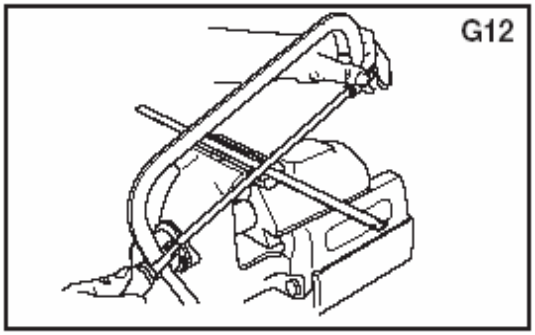


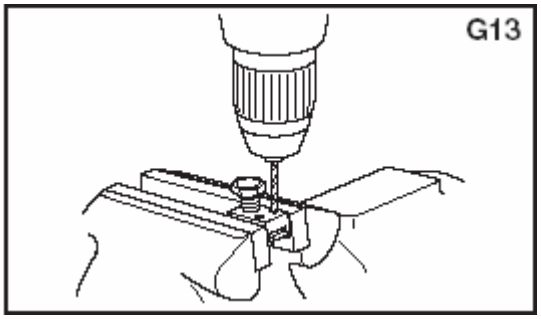
- 用 8 毫米钻孔器，在工具的纵向孔左右钻，把孔连进外壳，并用该钻孔器碾磨这个长孔(G9)。
- 取下辅助工具。
- 用随附的特殊锯子往外壳里面开槽(G10) 。
- 把铜母线推进外壳，拉铜母线的凸轮（2）（G2）直到碰到左段外壳的后端。
- 把钻孔器夹具推到外壳的另一段的铜母线上，用螺丝紧紧固定在位置上(G11)。
- 标记第一个铜母线并依次类推。
- 从外壳中拉出所标记的铜母线长度并把它们锯到所标记的长度(G12)。
- 分别把缩短的铜母线推进钻孔器夹具(G13)。
- 把铜母线的前缘与钻孔器夹具对准排齐并拧紧六角螺栓。
- 用 4.5 毫米钻孔器两次在每跟铜母线钻半圆孔到铜母线上(G13)。
- 在 40.63 处和 100A 滑线 2×25 ℃处斜切铜母线(G14)。

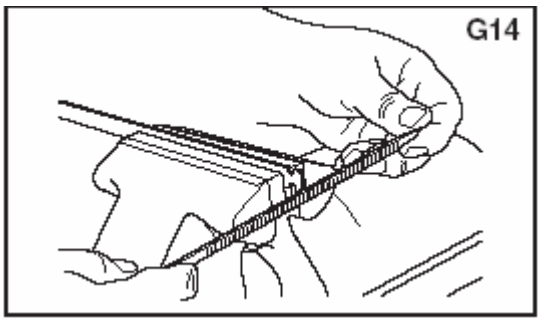
去除铜滑线末端和系统外壳的毛刺。外壳毛刺可用钢丝刷很容易地去除。铜线长度公差不应超过±1 ㎜ 。

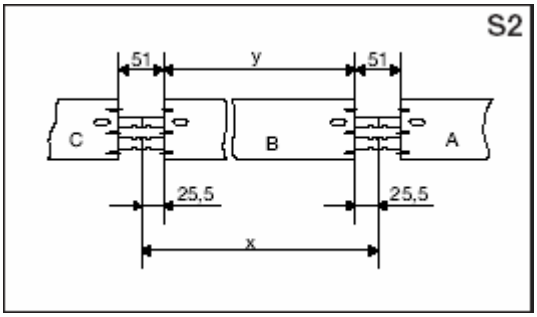
- 从左边把铜线推进滑线系统。
- 在铜线的 B 部分（S1）的右边反向装上接头（G3）(G4)。

在铜线安装前，预先装上安全夹，把它们完全地推进滑线系统。









- 按拆除时的反向方向装上螺栓接头（G5）。
- 把 short lengths 装上支架。
- 确定铜线的接头连接好。
- 用 1.5-2Nm 扭距拉紧带螺纹接脚，并拧上螺帽（4）（G5）。
- 把接头端帽定位在底下接头的中间，把带夹子的接头推到一起。
- 装上后端端帽。

在两个已安装好的滑线系统部分 40-200A 之间的调节

- 拆除需被切除的 B 部分(S2)的接头（参照弹簧接头的拆除（G1/G3/G4/G5））。
- 从滑线系统部分 B(S2)拉出铜滑线。
- 确定 A 部分与 C 部分的铜线之间的尺寸 X(S2)。

把滑线系统 A 部分与 C 部分的铜线放进末端位置。确定中点位置和尺寸 X。

- 在 B 部分(S2)上，标记长度 Y=X-61mm。

进一步的安装请参照 G5 至 G14。

- 从左外壳末端把铜母线推进外壳 B 部分(S2,G2)。
- 把 B 部分扣紧支架。
- 按拆除时的反向方向装上弹簧接头或螺栓接头(G3/G4/G5)。用 1.5-2Nm 扭距拉紧带螺纹接脚，并拧上螺帽（4）（G5）。

对于螺栓接头的安装，A 部分和 C 部分的滑线移到外面 75 毫米处。推上螺栓接头后，滑线必须被压到一起，这样锁片就能啮合铜母线的空口。

- 从下面把接口端帽安放到接口上并夹住它们。